

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-drutu-i-linek-stalowych-190mm-yt-18570-yato-p-47147.html>

NOŻYCE DO DRUTU I LINEK STALOWYCH 190MM YT-18570 Yato

Cena brutto	28,48 zł
Cena netto	23,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-18570
Kod producenta	YT-18570
Kod EAN	5906083091933
Producent	YATO

Opis produktu

Nożyce do Drutu i Linek Stalowych 190mm YT-18570 Yato

Nożyce do cięcia drutu stalowego i linek z ostrzami ze stali CRV o twardości 58-62 HRC. Narzędzie o długości 190 mm przeznaczone do profesjonalnych zastosowań w warsztacie, budownictwie i instalacjach elektrycznych.

Długość nożyc 190 mm

Twardość ostrzy 58-62 HRC

Maks. drut stalowy Ø 1,5 mm

Maks. linka stalowa Ø 4 mm

Charakterystyka nożyc do drutu stalowego

Stal CRV w ostrzach

Ostrza wykonane ze stali chromowo-wanadowej CRV charakteryzują się zwiększoną odpornością na ścieranie i utratę ostrości. Dodatek wanadu poprawia twardość i sprężystość stali, co przekłada się na dłuższą żywotność krawędzi tnących podczas cięcia twardych materiałów.

Twardość 58-62 HRC

Wartość twardości w skali Rockwella (HRC) na poziomie 58-62 oznacza odpowiednią hartowność ostrzy. Zakres ten zapewnia równowagę między twardością krawędzi tnącej a odpornością na wykruszenia, co ma znaczenie przy cięciu drutu stalowego o różnej średnicy.

Długość robocza 190 mm

Długość nożyc 190 mm stanowi kompromis między siłą cięcia a precyzją. Taka długość ramion zapewnia wystarczającą dźwignię do przecięcia drutu o średnicy 1,5 mm, jednocześnie umożliwiając kontrolę nad narzędziem w ograniczonej przestrzeni roboczej.

Zakres średnic materiałów

Maksymalna średnica ciętego drutu stalowego to 1,5 mm, natomiast linek stalowych – 4 mm. Różnica wynika z konstrukcji materiałów: linki składają się z cieńszych drutów splecionych, co ułatwia ich przecięcie mimo większej średnicy zewnętrznej.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-18570
Producent	Yato
Długość całkowita	190 mm
Materiał ostrzy	Stal CRV
Twardość ostrzy	58-62 HRC
Maksymalna średnica drutu stalowego	1,5 mm
Maksymalna średnica linki stalowej	4 mm
Typ narzędzia	Nożyce do drutu i linek

Zastosowanie nożyc do linek stalowych

- Cięcie lin stalowych w instalacjach przemysłowych i zabezpieczających
- Skracanie linek hamulcowych i przerzutkowych w serwisie rowerowym
- Przycinanie drutu stalowego w pracach ogrodniczych i ogrodzeniowych
- Cięcie przewodów stalowych w instalacjach elektrycznych
- Obróbka linek w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Przygotowanie elementów mocujących w budownictwie
- Prace instalacyjne z linkami stalowymi w systemach napinających
- Przycinanie drobnych elementów stalowych w modelarstwie i hobby

Jak sprawdzić kompatybilność z materiałem

Przed cięciem należy zweryfikować średnicę drutu lub linki za pomocą śruby mikrometrycznej lub suwmiarki. Nie należy przekraczać maksymalnych wartości: 1,5 mm dla drutu pełnego i 4 mm dla linki. Próba przecięcia grubszego materiału może uszkodzić krawędzie tnące i spowodować trwałe odkształcenie ostrzy.

Konserwacja nożyc do drutu

Regularne czyszczenie krawędzi tnących z resztek materiału i zabrudzeń przedłuża żywotność narzędzia. Po zakończeniu pracy warto usunąć zanieczyszczenia suchą szmatką, a w przypadku kontaktu z wilgocią – zabezpieczyć ostrza cienką warstwą oleju konserwacyjnego.

Przegub nożyc wymaga okresowego smarowania lekkimi olejami maszynowymi. Kilka kropli oleju w miejscu połączenia ramion zapewnia płynność ruchu i redukuje tarcie, co przekłada się na mniejsze zużycie mechanizmu.

Ostrza ze stali CRV o twardości 58-62 HRC zachowują ostrość przez długi okres, jednak przy intensywnym użytkowaniu mogą wymagać ostrzenia. Zaleca się korzystanie z usług profesjonalnych punktów ostrzenia, które dysponują odpowiednim sprzętem do obróbki hartowanej stali.

Produkty powiązane

Do pracy z nożycami warto rozważyć dodatkowe narzędzia: szczypce do zaciskania linek stalowych, przecinaki do prętów o większych średnicach, pilniki do metalu do usuwania zadziorów po cięciu oraz oleje konserwacyjne do pielęgnacji narzędzi ręcznych.